

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 12 (1905)

Heft: 22

Artikel: Neuerungen beim Trocknen der Seide

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629561>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 16.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

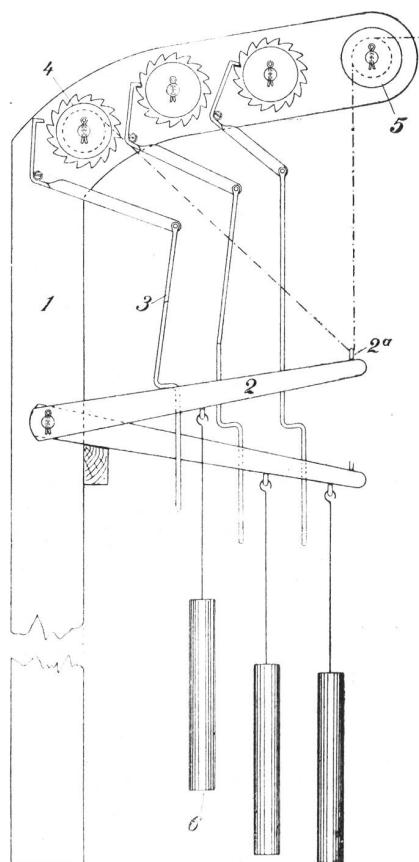
Nr. 22. → Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. ← 15. November 1905

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Ein neuer Rückzugapparat.

Bei den verschiedenen Verbindendeapparaten besteht oft der grosse Fehler, dass die Spuhlen, welche die Bindefäden tragen, keinen richtigen Rückzug haben. Diesem Uebelstande hilft der nachstehend beschriebene Rückzugapparat vollständig ab. Derselbe bewirkt einen so guten Rückzug, dass vom Anfang bis zum Ende des Stückes absolut keine Differenzen in der Spannung der Fäden vorkommen können, wodurch tadellose Schnittkanten entstehen.

Nach den in der Weberei gemachten Erfahrungen hat dieser Apparat gegenüber den bisher gebräuchlichen den grossen Vorteil, dass die Fäden nicht



mehr mit Schnurgeichten gedämmt werden, welche in den meisten Fällen die Schuld des schlechten Bindende tragen. Wie oft kommt es nicht vor, ohne dass es der Meister weiss, dass der Weber, wenn ihm der Faden öfters bricht, einfach das Gewicht einmal weniger um die Spuhle gibt, oder das Gewicht verringert. Ferner kommt es sehr häufig vor, dass sich die Schnüre ineinander verschlingen, wodurch der Rückzug verloren geht; oder die Schnüre sind rauh und von Seidenfäden umspannen, was das Gleiten derselben auf der Spuhle

verhindert. All diese angeführten Fehler tragen zu einem schlechten Bindende bei, selbst wenn der beste Schlingapparat dazu verwendet wird.

Bei diesem Apparat sind solche Fälle ausgeschlossen. An einem hölzernen oder eisernen Ständer 1, sind die gezahnten Spuhlen 4, wie aus beistehender Skizze ersichtlich, angeordnet. Von der Spuhle 4 wird der Bindfaden durch den Bügel 2a des Spannhebels 2 gezogen und über die entsprechende Gleitrolle 5 geführt. Sollte nun die Spannung des Bindfadens etwas geringer werden, so zieht das am Spannhebel 2 angehängte Gewicht 6 denselben abwärts und gleicht auf diese Weise jede Ungleichheit in der Spannung sofort aus. Wird dagegen die Spannung des Fadens grösser, so wird dadurch der Spannhebel 2 gehoben. Durch diese Bewegung wird der Haken des Nachlasshebels 3 an der Spuhle 4 ausgeschaltet und der Faden durch das Gewicht 6 nachgezogen. Sobald der Spannhebel wieder in seiner untersten Lage ist, wird die Spuhle wieder festgehalten. Auf diese Weise ist die Spannung des Bindfaden immer eine gleichmässige.

Die Handhabung des Apparates ist eine sehr einfache. Wenn das Gewicht den richtigen Platz gefunden, so wird der Haken zgedrückt, damit der Weber nichts ändern kann und das Schnittende wird vom Anfang bis zum Ende des Stückes infolge der gleichmässigen Spannung und des vorzüglichen Rückzuges keine schlechte Stelle bekommen.

Der Apparat soll unter der Kette so weit wie möglich vom Geschirr entfernt befestigt werden. Bei Fussböden aus Beton, bei welchen man nicht gerne Löcher einstecht, befestigt man den Apparat am leichtesten, indem an die untere Stahltraverse ein bis gegen den Kettenbaum reichender eiserner Winkel angebracht wird. Bei Stühlen mit separatem Kettenbaumgestell kann der Apparat direkt an dasselbe befestigt werden.

Beim Aufwinden des Fadens auf die Holzspuhle muss darauf geachtet werden, dass die leere Spuhle so angesteckt wird, dass die Zahnseite wieder mit der Regulierklappe übereinstimmt. Die an den Rückzughebeln befindlichen Gewichte sind je nach der erforderlichen Spannung zu versetzen.

O. & B.

Neuerungen beim Trocknen der Seide.

In einer kürzlich in Basel stattgehabten Versammlung von Direktoren der Seidentrocknungsanstalten wurde über einige Fragen von allgemeinem Interesse unterhandelt; zunächst über ein neues System des Trocknens mit zusammengepresster Luft, welches schon mit bestem Erfolg in Mailand Verwendung fand. Man empfiehlt das Trocknen der Seide bei einer Temperatur von 140° Celsius, welche sich mit den bisher in Gebrauch befindlichen Apparaten annähernd erreichen lässt. Diese Temperatur soll sowohl bei der Feststellung des absoluten Trockengewichts als auch bei den

Untersuchungen bei Abkochungen und Erschwerungen zu Grunde gelegt werden. Das Verfahren zur Bestimmung des absoluten Trockengewichts soll in allen europäischen Trocknungsanstalten dasselbe werden, also die Temperatur, die Menge der verwendeten Luft, die Dauer der Behandlung sind genau gleich und hängen nicht mehr von Veränderungen in der Atmosphäre ab.

Ferner wurde über die Einrichtung einer Kontrolle des Verlustes der Rohseide beim Abkochen verhandelt, welche schnell feststellen soll, ob das in Untersuchung befindliche Muster mit fremden in Wasser löslichen Stoffen erschwert ist. Diese Kontrolle ist nötig, weil es sich sehr schwer feststellen lässt, wie viel an fremden und in warmem Wasser löslichen Stoffen der Rohseide zugesetzt sind; sie verliert schon an sich eine gewisse Menge Sericin und feste Substanzen, welche von der Spinnerei herrühren. Durch Vergleichen sehr vieler Versuche ist festgestellt: Uebersteigt der Verlust an Fremdstoffen beim Abkochen nicht $1\frac{1}{2}\%$, so ist dies normal und es liegt keine künstliche Beschwerung vor. Uebersteigt der Prozentsatz dieses Mass, so liegt eine Verfälschung vor.

Auf den über die Untersuchung von den Trocknungsanstalten herausgegebenen Zetteln soll außer dem Gesamtverlust eine Bemerkung hinzugefügt werden, welche über die künstliche Beschwerung Auskunft gibt.

In Streitfällen wird sich auf diese Art leicht ein genaues Urteil über die Seide fällen lassen; vorausgesetzt, dass die Untersuchungen von amtlicher Seite geschehen, d. h. unbedingte Garantie für Genauigkeit und Unparteilichkeit bieten.

Auf der Versammlung kam man überein, Studien darüber anzustellen, bei welchem Feuchtigkeitsgehalt in Prozenten die Untersuchungen auf Dehnbarkeit und Stärke der Seide stattfinden sollen. Am besten würde man einen allgemeinen gültigen Prozentsatz feststellen, damit die Ergebnisse bei den eben genannten Untersuchungen den sehr erheblichen Einfluss des Wittrungswechsels nicht mehr unterworfen sind.

Es ist im Interesse der Seidenhändler wie Fabrikanten zu wünschen, dass alle Trocknungsanstalten in Europa (Turin und Paris waren in Basel nicht vertreten) sich den vorgenannten Beschlüssen anschliessen, damit die verdriesslichen Streitigkeiten wegen des Ergebnisses der Untersuchungen auf ein möglichst geringes Mass zurückgeführt werden. (W. Z.)

Schweizerische Schappe-Industrie.

Man schreibt der „N. Z. Z.“ zu der auch in unserm Blatt gebrachten Notiz über die Einführung der Schappe-Industrie in Deutschland und Japan folgendes:

Der in Nr. 294 an dieser Stelle gebrachte Artikel, wonach die Aussichten der schweizerischen Schappe-Industrie zufolge der in Krefeld zu errichtenden Schappe-Spinnerei, sowie der in den Jahren 1902/03 in Japan gegründeten Fabriken, sehr unerfreulich erscheinen sollen, hat bei den Besitzern von Aktien der Basler und Lyoner Schappe-Gesellschaft etwelches Aufsehen erregt. Es dürfte angezeigt sein, einen aus Fachkreisen stammenden Bericht

hier wiederzugeben, der die Dinge in etwas anderer Art beurteilt.

„Es scheint sich in Krefeld vorerst um die Aufstellung einiger Mustermaschinen zu handeln, ähnlich den Stühlen, die in der Seidenwebschule von Zürich aufgestellt werden. Sollte wirklich der Gedanke vorliegen — worüber in Fachkreisen bis jetzt nichts bekannt ist — in Krefeld eine eigentliche Schappe-Spinnerei zu errichten, so ist dabei nicht ausser Betracht zu lassen, dass das Schappespinnen eine heikle Industrie ist und die mannigfaltigsten Schwierigkeiten überwunden werden müssen, bis eine Fabrik dazu gelangt, ein namentlich für die Samtindustrie brauchbares Gespinst herauszubringen. Die Vorpräparation des Rohstoffes bis zum Kämmring ist ein wichtiges Ding und die Spinnerei selbst schliesst maschinelle Geheimnisse in sich. Nur nach langen Jahren der Erfahrung und grossen finanziellen Opfern sind die beiden grossen Schappe-Gesellschaften dazu gekommen, aus den mannigfaltigen Abfällen ein für verschiedene Zwecke brauchbares Garn mit möglichst wenigen Fassonspesen herzustellen. Wenn die Krefelder wirklich die Absicht haben, Schappe für den deutschen Konsum zu produzieren, so müssten sie Fachleute aus den grossen Spinnereien herauslocken und dann würden noch Jahre vergehen, bis mit dieser Konkurrenz ernstlich zu rechnen wäre. Wenn die Sache so leicht wäre, hätten die Amerikaner, denen es bekanntlich nicht an Unternehmungsgeist fehlt, sich schon längst dahinter gemacht, aber die oben angeführten Gründe machen eben das Aufkommen neuer Fabriken sehr schwierig. Was die Konkurrenz von Japan anbetrifft, so könnte diese ja ein wichtiger Faktor werden, aber dies wird nicht zum Schaden der Schweizer, sondern hauptsächlich der englischen Spinner sein, welche Garn (spunsilk) nach Indien und Amerika ausführen.“

Im übrigen ist der Geschäftsgang sehr befriedigend zu nennen; die Fabriken sind auf Monate hinaus und zu guten Preisen mit Aufträgen versehen und auch die fernere Zukunft dürfte den Jahren der Hochkonjunktur (1899—1900) nicht nachstehen.“

Mit diesen Ausflüchten gibt sich der erste Einsender in der „N. Z. Z.“ nicht zufrieden, sondern er bringt in einer der letzten Nummern genannter Zeitung folgende Richtigstellung:

„Als wir vor sieben Monaten an dieser Stelle darauf hinwiesen, dass die Aussichten der Schappeindustrie für diesen Winter wieder günstigere seien, da erschien von „industrieller Seite“ eine Erwiderung, welche die Lage dieser Industrie in düsteren Farben schilderte. Diese Erwiderung von industrieller Seite hat aber nicht verhindern können, dass die Schappeaktien seither um ca. 700 Fr. gestiegen sind. Es kann deshalb keineswegs überraschen, dass auch unsere Ausführungen in Nr. 294, welche infolge neu eingetretener Verhältnisse über die Zukunft der schweizerischen Schappeindustrie ungünstig lauten, aus „Fachkreisen“ erwidert wurden. „Es scheint“ nicht, sich in Krefeld vorerst um die Aufstellung einiger Mustermaschinen zu handeln, sondern diese Maschinen sind zum grössten Teil bereits aufgestellt. Dass die Neueinführung Schwierigkeiten bietet, stimmt nicht nur für die Schappespinnerei, sondern es trifft dies für jede